

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

Olsztyn, dn. 24.11.2023r.

ZAPYTANIE OFERTOWE

na zadanie pn. „**Dostawa środków trwałych – szafa sterownicza**” w ramach projektu pn. „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” współfinansowanego przez Unię Europejską w ramach Działania 2.1 Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

ZAMAWIAJĄCY

Visacom Sp. z o.o.
ul. Trylińskiego 8/L1
10-683 Olsztyn
NIP: 739-020-03-01
KRS: 0000215161
Telefon: 89/534 23 23
www: www.visacom.pl
E-mail: visacom@visacom.pl
cbr@visacom.pl

I. PODSTAWA PRAWNA I OGÓLNE INFORMACJE

1. Postępowanie o udzieleniu zamówienia prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności, określoną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014 – 2020. Procedura jest prowadzona w języku polskim.
2. Zamawiający nie jest zobowiązany do stosowania przepisów ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2017 r. poz. 1579 z późn. zm.).
3. Rodzaj zamówienia: „**Dostawa środków trwałych – szafa sterownicza**”.
4. Nazwa zamówienia: „**Dostawa środków trwałych – szafa sterownicza**” w ramach zadania „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*”. Inwestycja jest realizowana na działkach 101/56 obręb 8 - Miodówka.
5. Kody CPV:

31682210-5 Aparatura i sprzęt sterowniczy

II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

III.

Rodzaj zamówienia: dostawa

Liczba sztuk: 1

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

Minimalne założenia, które musi obejmować przedmiot wyceny (wskazane poniżej, analogiczne lub wyższe):

I. Rozdział energii elektrycznej – szafa rozdziału energii

Szafa sterownicza zasilac będzie poniższe urządzenia, jak i prototypy wykonywane w ramach prowadzonych prac, których maksymalna łączna moc nie przekroczy 50 kW. Pozwoli również na sterowanie urządzeniami prototypowymi (ścieżka rozwoju A i B):

1. Ścieżka rozwoju A - Urządzenie do akwizycji zdjęć opon pod względem jakości i zgodności treści po obu jej stronach za pomocą analizy obrazu 2D.
Wytyczne do układów sterowania:
 - 48 wejść cyfrowych,
 - 32 wyjścia cyfrowe,
 - 6 napędów pozycjonujących serwo o mocy jednostki około 0,4 kW,
 - rozdział zasilania 230/400 VAC wraz z zabezpieczeniami dla napędów i urządzeń peryferyjnych,
 - rozdział zasilania 24 VDC wraz z zabezpieczeniami dla poszczególnych obwodów.
2. Ścieżka rozwoju B - Urządzenie kontroli jakości i optymalizacji wykorzystania materiału dla producentów stali i/lub urządzeń ze stali nierdzewnej.
Wytyczne do układów sterowania:
 - 16 wejść cyfrowych,
 - 16 wyjść cyfrowych,
 - 8 wejść analogowych,
 - 8 wyjść analogowych
 - 2 napędy rozwijakowe stali z możliwością regulacji prędkości i kierunku obrotów o mocy jednostki nie większej niż 3,0 kW,
 - rozdział zasilania 230/400 VAC wraz z zabezpieczeniami dla napędów i urządzeń peryferyjnych,
 - rozdział zasilania 24 VDC wraz z zabezpieczeniami dla poszczególnych obwodów.

oraz monitorowanie stanu pozostałych urządzeń:

3. Obrabiarka CNC:
 - Obszar roboczy: 1500 mm x 2500 mm x 350 mm;
 - Wyposażenie: stół próżniowy z pompą próżniową o mocy 5 kW i wydajności 120m³/h, moduł sterowania, czujnik pomiaru narzędzia, układ zabezpieczający okablowanie, ręczny panel sterowania, bariery ochronne.
4. Gilotyina mechaniczna:
 - Długość cięcia – 1250 mm;
 - Grubość blachy – 0,5 mm;
 - Kąt cięcia - 2°;
 - Wysokość robocza – 850 mm;
 - Ogranicznik tylni – 0-630 mm;

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

- Szerokość stołu – 180 mm;
 - Moc silnika – 4 kW.
5. Drukarka laserowa:
- Moc – 10W/20W;
 - Obszar znakowania – 100 x 100 mm;
 - Zasilanie – 230 V
 - Pobór mocy – 300 W
 - Zakres temperatur – 15 do 40°C
 - Żywotność źródła wiązki – 100 000 h.

z uwzględnieniem, że minimalne wymagania zostały określone jako statusy maszyn umożliwiające odczytanie sygnałów z maszyn mówiących o takich elementach jak:

- a. start i stop procesu,
- b. zatrzymania awaryjne,
- c. zatrzymania zidentyfikowane automatycznie.

II. Sterowanie maszyn

Szafa sterownicza musi być wyposażona w:

1. Technologiczny sterownik PLC charakteryzujący się poniższymi minimalnymi parametrami:
 - Możliwość pracy jako OPC UA Server oraz jako klient.
 - Posiadanie zintegrowanej diagnostyki działającej w trybie STOP pracy sterownika.
 - Diagnostyka dostępna na wyświetlaczu CPU, na wbudowanym WEB serwerze, oraz bez projektowania na panelach HMI i obsługiwana w ten sam sposób na wszystkich wymienionych urządzeniach.
 - Posiadane wbudowanych funkcji motion control w standardzie PLC Open.
 - Posiadanie wbudowanych zabezpieczeń przez nieautoryzowanych dostępem poprzez szyfrowanie transmisji w komunikacji z panelami lub SCADA lub też możliwość całkowitego wyłączenia dostępu z zewnątrz bez podania wymaganego hasła. Szyfrowanie kluczem 128/256 bit.
 - Obsługa liczników energii elektrycznej.
 - Obsługa połączenia w protokole IRT MRP poprzez zintegrowane porty komunikacyjne, celem zabezpieczenia transmisji w ringu.
 - Komunikacja CPU z modułami rozszerzeń odbywa się z prędkością 100MBit/s.
 - Obsługa funkcjonalność „option handling” pozwalającą na zmianę konfiguracji sprzętowej zarówno w zakresie modułów rozszerzeń podłączonych do CPU jak również wysp IO w sposób programowy poprzez wgraną do CPU aplikację.
 - Posiadanie możliwości obsługi certyfikatów bezpieczeństwa w komunikacji w sieciach Ethernet/Internet. Istnienie możliwość eksportu ze sterownika lub też importu z innego urządzenia do sterownika PLC.

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

- Poprzez wbudowany WEB serwer istnienie możliwości wykonania kopii bezpieczeństwa pełnej aplikacji : hardware oraz software wgranej na CPU sterownika PLC. Dostępne są funkcje Backup oraz Restore.
2. Panel operatorski
- Panoramiczny ekran TFT z podświetlaniem LED o wysokiej rozdzielczości i jasności;
 - Pełna regulacja podświetlania LED (0-100%);
 - Liczba kolorów ponad 16 milionów;
 - MTBF podświetlania ponad 50000h;
 - Możliwość instalacji w poziomie i w pionie;
 - Wbudowany switch Profinet/Ind.Ethernet;
 - Wbudowany serwer OPC DA;
 - Automatyczny backup danych na kartę SD;
 - Archiwizacja danych procesowych na karcie SD lub nośniku USB;
 - Obsługa skryptów VBS (Visual Basic Scripts);
 - Wbudowana funkcjonalność profienergy (usypianie i wybudzanie urządzenia na sieci Profinet oraz zdalna regulacja podświetlania LED);
 - Wbudowane przeglądarki PDF, Excel, Word, Internet Explorer, Media Player;
 - Wbudowane interfejsy USB host;
 - Wbudowany interfejs USB device (beznapięciowy);
 - Wbudowany interfejs Profibus DP/MPI;
 - Praca w zakresie temperatur 0-50 st. C;
 - Aluminiowa obudowa.
3. Wyłączniki silnikowe:
- Wyłącznik silnikowy z wizualną sygnalizacją wyzwolenia;
 - Wyłącznik silnikowy sygnalizujący wyzwolenie na skutek przeciążenia i zwarcia;
 - Wyzwolenie powinno być sygnalizowane wizualnie w łatwy do odczytania sposób;
 - Wymaga się, aby możliwe było sygnalizowanie (za pomocą dodatkowych obwodów pomocniczych) wyzwolenia z rozgraniczeniem przyczyny wyzwolenia tj. przeciążenia lub zwarcia.
4. Wyłączniki kompaktowe 3VA:
- Wyłączniki kompaktowe w jednym typoszeregu o prądach znamionowych od 1 A do 1000 A, prądzie zwarciovym eksploatacyjnym do 110 kA, $I_{cu\ max} = I_{cs\ max} = 110\ kA$
 - Z funkcjami ochrony instalacji, silników, kombinacji rozruchowych.
 - Wyłączniki opcjonalnie wyposażane w urządzenia zdalnego załączania.
 - Opcjonalnie wyposażane w komunikacje Modbus, Profibus, Profinet
 - Jednakowy system styków pomocniczych dla całego typoszeregu.
 - Jednakowy system styków alarmowych dla całego typoszeregu.
 - Jednakowy system wyzwalaczy napięciowych dla całego typoszeregu.
 - Wyłączniki przechowują w pamięci wartość prądu zadziałania wyzwalacza nadprądowego.
 - Wyłączniki alarmują o wybranym przetężeniu oraz przekroczeniu temperatury wewnątrz urządzenia na bezpotencjałowym styku pomocniczym opcjonalnego modułu dodatkowego.
 - Pomiar zintegrowany w wyłączniku.

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

- Wyłączniki opcjonalnie wyposażone w funkcje pomiarowe: z pomiarem prądu o dokładności 1 % w zakresie od 0.2 ... do 1.2 In, z pomiarem napięcia o dokładności 1 % w zakresie od 80 ... do 800 V, z pomiarem mocy czynnej, energii czynnej w klasie 2 według normy IEC [61557-12](#)
- 5. Switch - Minimalnie 8 portów.
- 6. Szafa sterownicza powinna być wyposażona w listwy przyłączeniowe na potrzeby zasilania, sterowania i komunikacji dla wybranych urządzeń.

Ogólne uwagi do wykonania szafy sterowniczej.

1. Stosować materiały posiadające atesty, aprobaty techniczne i świadectwa dopuszczenia do stosowania.
2. Po wykonaniu instalacji wykonać niezbędne pomiary a zwłaszcza pomiary skuteczności wyłączania zwarć.
3. Szafy aparatury, w których zachodzi znaczne wydzielanie ciepła należy wyposażyć w układ wentylacji, a w przypadku konieczności utrzymania specjalnych warunków pracy aparatury – w instalację klimatyzacji.
4. Nie dopuszcza się montażu urządzeń na drzwiach z wyjątkiem paneli interfejsu użytkownika HMI.
5. Obwody o różnych poziomach napięć muszą być elektrycznie oddzielone i wyraźnie oznakowane w odpowiedni sposób.
6. Zaciski należy pogrupować zgodnie z pełnionymi funkcjami, a listwy należy odpowiednio opisać w sposób umożliwiający łatwą identyfikację przyłączy.
7. Wybrane konstrukcje i materiały powinny być jak najlepiej dopasowane, aby zapewnić minimalne zużycie przy użytkowaniu zgodnie z przeznaczeniem.
8. Elementy o tej samej funkcji muszą być identyczne i powinny być wzajemnie zamienne.
9. Stosowane będą jednostki miar zgodne z międzynarodowym układem jednostek (SI).
10. Na zespołach urządzeń będą umieszczone tabliczki określające ich przeznaczenie, funkcję, podstawowe dane techniczne.
11. Sposób ich montażu powinien umożliwiać łatwą obsługę (bez podejmowania dodatkowych kroków, takich jak demontaż innych elementów z szafy).

III. Systemy bezpieczeństwa maszyn

Planowany do zakupu zestaw posiadał będzie także systemy bezpieczeństwa maszyn wyposażone w moduły bezpieczeństwa:

1. Kurtyna świetlna bezpieczeństwa – 1 komplet – wraz z akcesoriami montażowymi:
 - Para nadajnik/odbiornik
 - Promienie: 4
 - Rozdzielczość: 300 mm
 - Odbiornik: Złącze męskie M12, 8-stykowe
 - Nadajnik: Złącze męskie M12, 8-stykowe
 - Kody skanowania, automatyczne/ręczne — start/reset, EDM
 - Napięcie zasilania 24 V DC \pm 20 %

Projekt „Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

- Wysokość aktywna: 900 mm
 - SIL 3 (zgodny z IEC 61508)
 - PL e (zgodny z ISO 13849-1)
2. Wyłączenie awaryjne - przycisk E-stop – 1 komplet:
- 2 wyjścia bezpieczeństwa (NC, bezpotencjałowe)
 - 1 wyjście pomocnicze (NO, PNP)
 - Złącze męskie M12 × 1, 8-stykowe
3. Przełącznik blokady bezpieczeństwa – 1 komplet:
- Blokada sprężynowa/odblokowanie elektromagnesu; 24 V prądu stałego
 - Konfiguracja styków: Siłownik: 2NC, Monitorowanie: 2NC
4. Kurtyna świetlna bezpieczeństwa – Nadajnik wraz z akcesoriami montażowymi - 1 komplet:
- Wyświetlacz diagnostyczny służący do prezentacji stanu i błędów
 - Pole skanowania L: 1260 mm
 - Pomoc optyczna przy wyrównywaniu
 - Bez strefy martwej
 - Zakres detekcji: 0,1...12 m
 - Rozdzielczość: 14 mm
 - Napięcie zasilania: 24 V DC
 - Kurtyna bezpieczeństwa typu 4 zgodna z IEC 61496-1 oraz 61496-2
 - Kategoria 4 PLe zgodnie z normą EN ISO 13849-1
 - SIL 3 zgodnie z IEC 61508 SIL 3 i CL3 zgodnie z IEC 62061
 - Odporność na wstrząsy i drgania zgodna z IEC 61496-1
5. Kurtyna świetlna bezpieczeństwa – Odbiornik wraz z akcesoriami montażowymi - 1 komplet:
- Wyświetlacz diagnostyczny służący do prezentacji stanu i błędów
 - Pole skanowania L: 1260 mm
 - Pomoc optyczna przy wyrównywaniu
 - Bez strefy martwej
 - Zakres detekcji: 0,1...12 m
 - Rozdzielczość: 14 mm
 - Napięcie zasilania: 24 V DC
 - Kurtyna bezpieczeństwa typu 4 zgodna z IEC 61496-1 oraz 61496-2
 - Kategoria 4 PLe zgodnie z normą EN ISO 13849-1
 - SIL 3 zgodnie z IEC 61508 SIL 3 i CL3 zgodnie z IEC 62061
 - Odporność na wstrząsy i drgania zgodna z IEC 61496-1
6. Kompaktowe, wieloprotokołowe moduły I/O dla Ethernet - 2 komplety
- 8 kanały urządzeń nadrzędnych IO-Link,
 - 4 uniwersalnych kanałów dwustanowych PNP, 2 A, diagnostyka kanałów
 - Obsługa 10 Mb/s / 100 Mb/s
 - 2 × złącze M12, 4-stykowe, kodowanie D, do podłączenia sieci Ethernet

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

- Redundancja systemu PROFINET S2 lub analogiczne
- Złącze M12, 5-stykowe, kodowanie L, męskie, do zasilania
- Złącza M12 dla urządzenia nadrzędnego IO-Link, 5-stykowe

IV. Prefabrykacja, integracja, prace programistyczne wraz z uruchomieniem

1. Prefabrykacja szafy sterowniczej o cechach wskazanych powyżej. Wykonawca wystawi Deklarację Zgodności WE oraz umieści oznakowanie CE na dostarczane urządzenie zgodnie z obowiązującą Dyrektywą 2006/42/WE z 17.05.2006r. (zwaną Dyrektywą Maszynową), a także dostarczy komplet dokumentacji - przekazana dokumentacja powykonawcza techniczna (rysunki złożeniowe, rysunki wykonawcze, wykaz elementów itp.), elektryczna i instrukcje elementów.
2. Wykonawca w szczególności musi respektować normy EN ISO 13849-1 oraz PN-EN 62061 w trakcie projektowania maszyny oraz normy PN-EN ISO 12100:2012 Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania.
3. Wykaz urządzeń wyposażenia laboratoryjnego do integracji z szafą sterowniczą:
 - Gilotyna mechaniczna,
 - Drukarka laserowa,
 - Obrabiarka CNC.
4. Prace programistyczne związane z:
 - a. Wykonaniem i przekazaniem oprogramowania (wraz z wdrożeniem i instalacją na sterowniku PLC) do obsługi pomiaru zużycia energii elektrycznej, bez i z uwzględnieniem systemu adaptacyjnego wewnętrznego oświetlenia budynku CBR wraz z dokumentacją odnośnie systemu.
 - b. Integracją wyżej wymienionych urządzeń ze wskazanym systemem sterowania i monitorowania.
5. Uruchomienie i przekazanie dokumentacji:
 - a. Wykonawca przeprowadzi testy szafy sterowniczej w trybie ręcznym bez produktu.
 - b. Przeprowadzi szkolenia z obsługi nowego systemu.
 - c. Wykonanie wymaganych pomiarów elektrycznych i przekazanie protokołów z wykonanych pomiarów elektrycznych.
 - d. Spełnienie warunków BHP.

Uszczegółowienie przedmiotu zamówienia:

Jeżeli w dokumentacji pojawiają się ewentualne wskazania nazw producenta, nazw własnych, znaków towarowych, patentów lub pochodzenia, materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, które wskazują lub mogłyby wskazywać na konkretnego producenta, nie stanowi to preferowania wyrobu czy materiałów danego producenta, lecz ma na celu wskazanie na cechy - parametry techniczne i jakościowe nie gorsze od podanych. Zamawiający dopuszcza w takim przypadku możliwość zaoferowania przez Wykonawcę materiałów i rozwiązań równoważnych o parametrach nie gorszych od wymaganych. Oferowane materiały i rozwiązania muszą być równoważne jakościowo tym podanym przez Zamawiającego. Ciężar udowodnienia równoważności zaoferowanego przedmiotu spoczywa na Wykonawcy.

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

IV. TERMIN REALIZACJI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Planowany termin realizacji przedmiotu zamówienia:

- do 14 dni od dnia podpisania umowy z Zamawiającym

V. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS DOKONYWANIA OCENY SPEŁNIANIA TYCH WARUNKÓW

1. Ofertę w postępowaniu mogą składać wykonawcy, którzy wykażą brak powiązań osobowych/kapitałowych z Zamawiającym. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy nie podlegają wykluczeniu z postępowania o udzielenie zamówienia zgodnie z zapisami zasady konkurencyjności, tj. zamówienia nie mogą być udzielane podmiotom powiązanych z nim osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą (Załącznik nr 2 do Zapytania Ofertowego).

VI. WYKAZ OŚWIADCZEŃ I DOKUMENTÓW, JAKIE MAJĄ DOSTARCZYĆ WYKONAWCY W CELU POTWIERDZENIA SPEŁNIANIA UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. Wypełniony i podpisany Formularz Ofertowy stanowiący Załącznik nr 1 do Zapytania Ofertowego.
2. Wypełnione i podpisane Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym stanowiące Załącznik nr 2 do Zapytania Ofertowego.
3. Parafowany wzór umowy stanowiący Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego.

Zamawiający dokonywać będzie oceny spełnienia przez Wykonawców warunków udziału w postępowaniu na podstawie informacji zawartych w oświadczeniach wymienionych w Zapytaniu Ofertowym (zgodnie z pkt. V) zgodnie z formułą „spełnia – nie spełnia”.

Wykonawca, który nie spełnia chociażby jednego z wyżej wymienionych warunków podlegać będzie wykluczeniu.

VII. OPIS SPOSOBU OBLICZANIA CENY

1. Wykonawca określi całkowitą cenę przedmiotu zamówienia w złotych polskich, która obejmować będzie wykonanie całości przedmiotu zamówienia opisanego w Zapytaniu ofertowym i jego załącznikach. Przedstawiona w ofercie cena będzie ceną kompletną, jednorazową i ostateczną, obejmującą należy podatek VAT naliczony zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie oraz wszelkie koszty związane z właściwym przygotowaniem i wykonaniem przedmiotu zamówienia.
2. W Formularzu oferty, który stanowi Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego, wykonawca winien podać cenę netto za wykonanie przedmiotu zamówienia, % stawkę podatku VAT oraz łączną cenę brutto.

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

- Ocenie podlegać będzie cena oferty netto za wykonanie całego przedmiotu zamówienia.
- Cena oferty nie będzie podlegała zmianie w czasie trwania umowy.

VIII. KRYTERIA WYBORU OFERT. OPIS KRYTERIÓW.

- Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o kryteria:

Kryterium I - „Cena netto” - waga 90% (90 pkt)

Liczba punktów będzie przyznawana według poniższego wzoru:

$$C = C_{\min}/C_n \times 90 \text{ pkt}$$

Gdzie:

C_{\min} – najniższa cena netto ze wszystkich cen zaproponowanych przez oferentów

C_n – cena netto oferty badanej

Maksymalna liczba punktów możliwa do uzyskania w niniejszym kryterium wynosi 90. Cena netto oferty powinna zostać określona z dokładnością do 2 miejsc po przecinku. Cenę netto należy podać w polskich złotych (PLN). Ocenie podlegać będzie łączna cena oferty netto.

Kryterium II – „Okres gwarancji na dostarczoną szafę sterowniczą – waga 5% (5 pkt)

Liczba punktów będzie przyznawana według poniższego wzoru:

$$G_s = G_b/G_{\max} \times 5 \text{ pkt}$$

Gdzie:

G_b – okres gwarancji na dostarczone środki trwałe,

G_{\max} – najdłuższy okres gwarancji na dostarczone środki trwałe

Gwarancja udzielona zostanie na okres wskazany w ofercie wyrażony w miesiącach kalendarzowych. Okres gwarancji nie może być krótszy niż 24 miesiące. Oferty zawierające okres gwarancji krótszy niż 24 miesiące zostaną odrzucone. Maksymalna liczba punktów możliwa do uzyskania w niniejszym kryterium wynosi 5. Końcowy wynik powyższego działania zostanie zaokrąglony do 2 miejsc po przecinku.

Kryterium III – „Klauzule społeczne” – waga 5% (5pkt)

W ocenie pod uwagę będzie brana liczba osób bezpośrednio uczestniczących w wykonywaniu przedmiotu zamówienia:

Oferta	Liczba punktów
za zatrudnienie przy realizacji zamówienia dwóch lub więcej osób niepełnosprawnych*	5 punktów
za zatrudnienie przy realizacji zamówienia 1 osoby niepełnosprawnej*	3 punktów

Projekt „Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

za brak zatrudnienie przy realizacji zamówienia osób niepełnosprawnych*	0 punktów
---	-----------

**Osoba niepełnosprawna, o której mowa w przepisach o rehabilitacji zawodowej i społecznej oraz o zatrudnianiu osób niepełnosprawnych lub we właściwych przepisach państw członkowskich Unii Europejskiej lub Europejskiego Obszaru Gospodarczego; /osoba niepełnosprawna to osoba spełniająca przesłanki statusu niepełnosprawności określone ustawą z dnia 27 sierpnia 1997 r. o rehabilitacji zawodowej i społecznej oraz zatrudnieniu osób niepełnosprawnych (Dz. U. z 2008 r. Nr 14 poz. 92 z późn. zm.); status niepełnosprawnego, określony jest posiadaniem orzeczeniem o niepełnosprawności orzeczonym przez zespół do spraw orzekania o niepełnosprawności, lub orzeczeniem o całkowitej lub częściowej niezdolności do pracy przez lekarza orzecznika Zakładu Ubezpieczeń Społecznych/.*

Punkty za kryterium „Klauzule społeczne” zostaną przyznane na podstawie oświadczenia zgodnie z załącznikiem nr 1 do zapytania ofertowego.

Wykonawca, który deklaruje zatrudnienie zgodnie z kryterium Klauzule społeczne, w przypadku uznania jego oferty za najkorzystniejszą, zobowiązany jest do:

- a) zatrudniania deklarowanej liczby osób niepełnosprawnych*, zgodnie z wymaganiami wskazanymi w niniejszym punkcie zapytania, w terminie nie dłuższym niż 14 dni od daty podpisania umowy nieprzerwanie przez cały okres trwania umowy;
 - b) w przypadku rozwiązania umowy, wykonawca będzie obowiązany do zatrudnienia na to miejsce innej osoby niepełnosprawnej* w terminie do 14 dni od ustania umowy z poprzednią osobą. Zamawiający uprawniony będzie do kontroli spełniania przez wykonawcę wymagań dotyczących zatrudniania ww. osób. Na żądanie zamawiającego wykonawca obowiązany będzie niezwłocznie udokumentować fakt zatrudniania ww. osoby. W przypadku niezatrudnienia w sposób nieprzerwany przy realizacji zamówienia wymaganej przez zamawiającego zadeklarowanej liczby osób niepełnosprawnych wykonawca będzie zobowiązany do zapłacenia zamawiającemu kary umownej.
1. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, której zostanie przyznana najwyższa liczba punktów na podstawie w/w kryteriów, poprzez zastosowanie wzoru:

$$\text{Ogólna liczba punktów} = C + G_s + KS$$

2. Maksymalna liczba punktów możliwa do uzyskania w ocenie ofert wynosi 100.
3. Ocenie będą podlegać wyłącznie oferty niepodlegające wykluczeniu.
4. Zamawiający udzieli Zamówienia Wykonawcy, którego oferta odpowiada wszystkim wymaganiom przedstawionym w zapytaniu i zostanie oceniona jako najkorzystniejsza.
5. Zamawiający poinformuje Wykonawców, którzy złożyli oferty, o wyborze najkorzystniejszej oferty.
6. Zamawiający jest uprawniony do wyboru kolejnej najkorzystniejszej oferty w przypadku, gdyby Wykonawca, którego oferta została uznana za najkorzystniejszą odmówił podpisania umowy lub gdyby podpisanie umowy z takim Wykonawcą stało się niemożliwe z innych przyczyn.
7. W przypadku, gdy co najmniej dwie oferty uzyskają identyczną liczbę punktów Zamawiający uzna za najkorzystniejszą ofertę w obszarze oddziaływania na środowisko i klimat poprzez

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

porównanie deklaracji oferentów dot. wykorzystania sposobów komunikacji z Zamawiającym, wykonawcą robót budowlanych oraz innych stron mających udział w wykonaniu inwestycji np. biuro projektowe i inne.

IX. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę. Złożenie więcej niż jednej oferty lub złożenie oferty zawierającej propozycje alternatywne spowoduje odrzucenie wszystkich ofert złożonych przez Wykonawcę.
2. Oferta winna zawierać wszystkie wymagane dokumenty, oświadczenia i załączniki, o których mowa w Zapytaniu ofertowym.
3. Formularz oferty oraz pozostałe dokumenty winne być przygotowane przez Wykonawcę w treści zgodnej z niniejszym Zapytaniem ofertowym.
4. Oferta winna być sporządzona na piśmie w języku polskim, w formie zapewniającej pełną czytelność jej treści. Każdy dokument składający się na ofertę sporządzony w innym języku niż język polski winien być złożony wraz z tłumaczeniem na język polski, poświadczonym przez Wykonawcę.
5. Formularz oferty, oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu winne być złożone w formie oryginału.
6. Wszelkie poprawki lub zmiany w tekście oferty muszą być parafowane własnoręcznie przez osobę podpisującą ofertę, w przeciwnym razie nie będą uwzględniane.
7. Oferta wraz z załącznikami musi być podpisana przez osoby upoważnione do składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy. Upoważnienie do podpisania powyższych dokumentów musi być dołączone do oferty, o ile nie wynika ono z innych dokumentów załączonych przez Wykonawcę. Podpis powinien być sporządzony w sposób umożliwiający jego identyfikację np. złożony wraz z imienną pieczętką lub czytelny (z podaniem imienia i nazwiska). Jeżeli z dokumentu określającego status prawny Wykonawcy lub pełnomocnictwa wynika, iż do reprezentowania Wykonawcy upoważnionych jest łącznie dwie lub więcej osób, dokumenty składające się na ofertę muszą być podpisane przez wszystkie te osoby.
8. Oferta składana wspólnie przez więcej niż jednego wykonawcę musi być podpisana przez członka konsorcjum upoważnionego do składania oświadczeń woli w imieniu pozostałych członków danego konsorcjum. Upoważnienie do podpisania powyższych dokumentów musi być dołączone do oferty, o ile nie wynika ono z innych dokumentów załączonych przez Wykonawcę. Podpis powinien być sporządzony w sposób umożliwiający jego identyfikację np. złożony wraz z imienną pieczętką lub czytelny (z podaniem imienia i nazwiska).
9. Jeżeli osoba/osoby podpisująca ofertę i składająca w imieniu Wykonawcy oświadczenia i inne pisma nie jest osobą upoważnioną na podstawie aktualnego odpisu z właściwego rejestru albo innego dokumentu załączonego do oferty, Wykonawca zobowiązany jest przedstawić stosowne Pełnomocnictwo, które w swej treści jednoznacznie wskazywać będzie uprawnienie do podpisania oferty. Pełnomocnictwo to musi zostać dołączone do oferty i musi być złożone w oryginale lub kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem (kopia pełnomocnictwa winna być poświadczona notarialnie).
10. Zaleca się, by każda, zawierająca jakkolwiek treść strona oferty była podpisana lub parafowana przez Wykonawcę. Wszystkie zmiany w treści oferty, a w szczególności przerobienie, przekreślenie, uzupełnienie, nadpisanie, przesłonięcie korektorem, itp. winne być podpisane lub parafowane przez Wykonawcę.

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

X. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Oferty wraz z załącznikami i oświadczeniami należy składać osobiście, przesłać pocztą tradycyjną lub kurierem na adres korespondencyjny Zamawiającego, tj.: VISACOM Sp. z o.o., ul. Władysława Trylińskiego 8/L1 (OPNT) lub przesłać za pośrednictwem portalu Baza konkurencyjności <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>.
2. O terminie złożenia oferty decyduje data i godzina wpływu oferty do siedziby Zamawiającego (o złożeniu oferty nie decyduje data stempla pocztowego).
3. Termin składania ofert upływa w dniu **04.12.2023r. o godzinie 11:00**. Oferty otrzymane przez Zamawiającego po tym terminie nie będą rozpatrywane.

XI. CZĘŚCI ZAMÓWIENIA, KTÓRE WYKONAWCA ZAMIERZA POWIERZYĆ PODWYKONAWCOM

1. Zamawiający dopuszcza wykonanie przedmiotu zamówienia przy udziale Podwykonawców. Wykonanie robót przez podwykonawców nie zwalnia Wykonawcy od odpowiedzialności i zobowiązań wynikających z warunków zgodnie z załącznikiem nr 3 Wzór umowy. Wykonawca zlecając roboty podwykonawcom, zobowiązany jest bezwzględnie przestrzegać przepisów wynikających z art. 647 Kodeksu cywilnego.
2. W przypadku zażądania przez uprawnioną Instytucję od Zamawiającego ujawnienia przez Wykonawcę danych w zakresie dotyczącym kosztów realizacji zlecenia, Wykonawca obowiązany jest do przedstawienia na żądanie uprawnionych Instytucji dokumentów związanych z rzeczywistymi kosztami ponoszonymi przez wszystkie zaangażowane podmioty na realizację prac objętych umową. Powyższe dokumenty powinny jednoznacznie wskazywać zakres wykonanych prac oraz koszty ich wykonania, w tym koszty wszelkich marż występujących w umowach zawartych z wykonawcami i podwykonawcami.

XII. DODATKOWE POSTANOWIENIA

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania ofertowego. Jeżeli zmiany będą mogły mieć istotny wpływ na treść składanych w postępowaniu ofert, Zamawiający przedłuży termin składania ofert.
2. Złożenie oferty nie powoduje powstania żadnych zobowiązań wobec Stron. Oferent ponosi wszelkie koszty związane z opracowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyniku postępowania.
3. Wykonawca może złożyć jedną ofertę, złożenie przez Wykonawcę więcej niż jednej oferty lub oferty zawierającej rozwiązania alternatywne lub wariantowe (w tym tzw. oferty wariantowe) – spowoduje odrzucenie oferty złożonej przez Wykonawcę.
4. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
5. Zakres prac może być zlecony do realizacji podmiotom trzecim z zastrzeżeniem, iż odpowiedzialność za jakość i terminowość prac odpowiada w pełni główny wykonawca.
6. Oferty przesłane pocztą elektroniczną, faksem lub inną drogą niewskazaną przez Zamawiającego zostaną odrzucone.
7. Przez złożenie oferty w wyznaczonym terminie należy rozumieć dostarczenie Zamawiającemu oferty – do wyżej wskazanego miejsca – przed upływem wskazanego terminu. Data stempla pocztowego czy potwierdzenia nadania nie decyduje o tym, czy oferta została złożona w terminie.

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

8. W przypadku otrzymania tylko jednej oferty spełniającej warunki zamówienia, a jednocześnie przekraczającej kwotę założoną w budżecie Zamawiającego – zastrzega się możliwość negocjacji.
9. Zamawiający udostępnia możliwość kontaktu z przedstawicielem Zamawiającego. Osoba do kontaktu ze strony Zamawiającego: Piotr Pawlak, e-mail cbr@visacom.pl, tel. 89 5342323.
10. Wykonawca związany jest ofertą przez okres 60 dni kalendarzowych. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
11. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem ostatecznie ustalonego terminu składania ofert.
12. Zamawiający nie przewiduje zamówień uzupełniających.
13. Zamawiający po dokonaniu ocen nadesłanych ofert dokona oceny najkorzystniejszej oferty, co zostanie udokumentowane protokołem postępowania o udzielenia zamówienia.
14. Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia postępowania w przypadku, gdy z powodu okoliczności, których nie przewidywał lub nie mógł przewidzieć, udzielenie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego lub z innych przyczyn stało się niecelowe.
15. Zamawiający odrzuci ofertę, jeżeli:
 - a) wykonawca nie wykazał spełnienia warunków udziału w postępowaniu,
 - b) treść oferty nie odpowiada wymogom ogłoszenia,
 - c) oferta stanowi naruszenie uczciwej konkurencji.
16. Zamawiający zastrzega sobie prawo do:
 - a) nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny;
 - b) pozostawienia bez rozpatrzenia oferty niezgodnej z wymogami niniejszego zapytania;
 - c) zmiany warunków udzielenia zamówienia.
17. W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.
18. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania bez podania przyczyny, a także do pozostawienia postępowania bez wyboru oferty.
19. Z Wykonawcą, którego oferta spełni wszystkie warunki stawiane w zapytaniu ofertowym oraz uzyska najwyższą liczbę punktów, zostanie podpisana umowa na realizację usługi.
20. W przypadku, gdy wykonawca odmówi podpisania umowy z zamawiającym, zamawiający podpisze umowę z kolejnym wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą ocenę.
21. Wykonawca zobowiązuje się do wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z powszechnie obowiązującymi przepisami prawa oraz zapisami zapytania ofertowego przy zachowaniu należytej staranności i najlepszej praktyki zawodowej.
22. Niniejsze zapytanie ofertowe nie stanowi oferty w rozumieniu Kodeksu Cywilnego i nie zobowiązuje do zawarcia umowy ze strony Zamawiającego.
23. Zamawiający informuje, że postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.

XIII. OKREŚLENIE WARUNKÓW ZMIANY UMOWY

1. Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany zawartej Umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy w zakresie:
 - zmiany jakichkolwiek rozporządzeń i przepisów i innych dokumentów, w tym dokumentów programowych Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020, mających wpływ na realizację umowy;

Projekt „*Utworzenie Centrum Badawczo Rozwojowego celem opracowania innowacyjnych produktów z dziedziny automatyki przemysłowej*” jest współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

- zmiany powszechnie obowiązujących przepisów prawa mających bezpośredni wpływ na wysokość wynagrodzenia przysługującego Wykonawcy;
 - zmiany terminu wykonania dostawy w przypadku w przypadku:
 - a. opóźnień leżących po stronie Zamawiającego;
 - b. wystąpienia okoliczności, których strony umowy nie były w stanie przewidzieć, pomimo zachowania należytej staranności.
2. Wyżej wymienione zmiany mogą być dokonane na wniosek Zamawiającego lub Wykonawcy, za zgodą obu stron i zostaną wprowadzone do Umowy w formie aneksu.

XIV. ZAŁĄCZNIKI

1. Załącznik nr 1 - Formularz oferty
2. Załącznik nr 2 - Oświadczenie o braku powiązań
3. Załącznik nr 3 - Wzór umowy